



新生化学工業株式会社

<http://www.shinsei-shiga.co.jp/>

「^{アルファ}金型・成形 プラスα企業」に成長しています。

会社概要

商号	新生化学工業株式会社
代表者	代表取締役社長 宮田庸生
所在地	本社/滋賀県大津市蓮池町6番12号
連絡先	TEL077-524-7101 FAX077-524-6093
URL	http://www.shinsei-shiga.co.jp/
創業	昭和38年4月1日
資本金	3,300万円
従業員数	207名(2001年3月現在)
年商	70億円(グループ全体2001年3月現在)
事業所	本社事業部, 市場開発研究所, 豊岡事業部, 新旭事業部
関連会社	新生加工株式会社, シンセイコーポレーション(米)
国際規格	ISO9002(1996年4月認証取得)認証番号JQA-1229
	ISO9001(1999年4月認証拡大)
	ISO14001(1999年3月認証取得)認証番号JQA-EM0389

事業内容

精密プラスチック成形部品設計・製造・販売
 電子・電池・OA機器・自動車・医療機器・公共事業関連等の精密プラスチック部品設計・製造・販売
 ICタグ設計・製造・販売
 射出成形用金型設計・製作
 各種成形機周辺機器設計・製作

会社沿革

- 昭和38年04月 現社長宮田庸生がエアソール部品の開発により大津市雲雀丘にて事業開始
- 昭和40年07月 現在地に移転、株式会社に組織変更
- 昭和47年11月 兵庫県豊岡市に豊岡工場（現豊岡事業部）を設立創業
- 昭和55年11月 本社工場（現本社事業部）増設
- 昭和55年12月 新生加工（株）を設立
- 昭和59年10月 新工場建設予定地に隣接して、新旭町に新旭仮工場を設立創業
- 平成01年11月 新旭工場（現新旭事業部）を設立・仮工場より移転創業
- 平成07年09月 本社工場隣接地に「市場開発研究所」を設立
- 平成08年09月 アメリカ・アトランタにSHINSEI CORPORATIONを設立
- 平成11年03月 ISO14001認証取得
- 平成12年05月 滋賀県環境保全協会より「優良事業所」表彰
- 平成12年09月 兵庫県豊岡市豊岡中核工業団地に豊岡工場（豊岡事業部）を新築移転
- 平成13年02月 大津市環境保全協定締結

新生化学工業株式会社環境方針






基本理念

新生化学工業株式会社は地球環境の保全に努め、自然環境と調和し、プラスチック成形生産、二次加工生産活動と環境との共存をめざします。

環境方針

新生化学工業株式会社は、プラスチック成形、金型、設備機械、二次加工の生産会社として、生産、販売活動をする事業場です。

当社は環境マニュアルを制定し、以下の環境活動を行います。

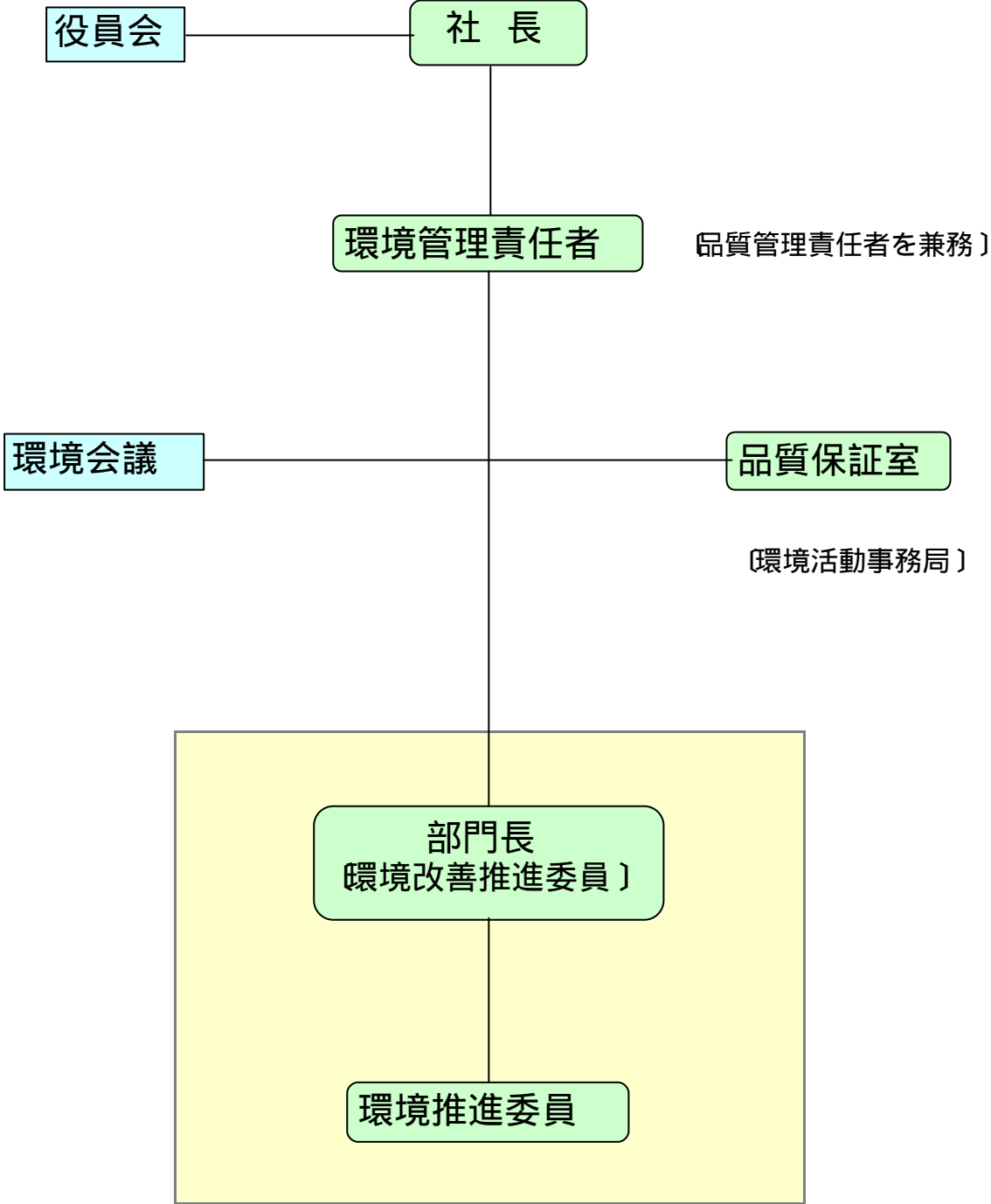
-  当社の事業活動、製品、及びサービスに係わる環境側面を特定しISO-14001の要求事項に沿った環境マネジメントシステムを構築し、維持します。
-  当社における環境方針遂行のための具体的な目的・目標を 制定し、定期的に見直しを行い、環境管理システムの継続的な改善を図ります。
-  環境関連の法律、規制、協定または市、地域が受け入れ当社が同意するその他の要求事項を厳守し、環境汚染を予防します。
-  環境負荷低減のために次の項目に取り組みます。
 - ①地球環境に優しい技術を確立します。
 - ②省エネルギー（省電力）に努めます。
 - ③廃プラスチック等の減量及び再資源化を努めます。
 - ④グリーン購入を推進します。
-  社員、パート、アルバイト、派遣社員の環境に対する意識の向上を図るため、教育・啓蒙活動を行います。

環境方針の周知・公開

環境方針は、職場への掲示を行ったり、環境方針カードを社内全員に携帯させ認知させます。また、社外の方には、パンフレットを作成し、ご要望に応じて配布することで公開します。

2002年2月8日

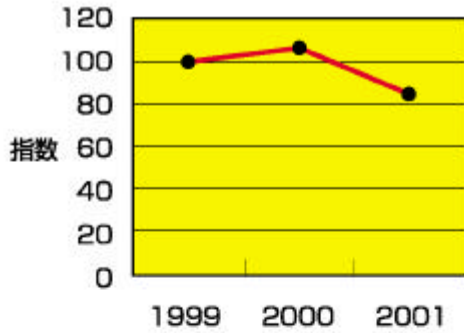
新生化学工業株式会社
代表取締役社長 宮田庸生



環境活動一覽表

No.	環境保全活動の目的		環境保全計画	実施状況
	分野	項目	内容	
1	省エネ	節電	省エネ設備の検討	省電力型電動式射出成形機の採用 約40%採用
			生産の効率化	稼働率の向上
			冷暖房温度管理	温度設定・冷房26、暖房20
			不要照明の消灯	昼休み等の消灯実施
2	廃棄物	廃棄物の減量化、適正処理	廃プラ発生量の削減	生産時、廃プラ発生量の少ない金型の採用及び不良品低減活動
			廃プラのリサイクル推進	分別の推進によるリサイクル業者に売却
			紙類のリサイクル推進	ダンボール、事務系紙類を再生紙に加工
			蛍光灯・電池類のリサイクル推進	北海道の処理業者でリサイクル
		缶・ビン・ペットボトル等のリサイクル推進	分別収集してリサイクル	
		紙-紙削減	裏紙の利用、電子メールの活用	裏紙使用率34%
3	汚染管理	水質汚染	工場排水口での水質測定	基準値以下
		大気汚染	燃焼炉等の保有はなし	(監視・測定の必要な)排ガスの発生なし
		騒音	冷却塔、エアコンの騒音・振動測定 (条例による区分;第2種(住宅))	敷地境界で実施 44-56dB
		振動	(条例による区分;第2種(住宅))	26-41dB
4	化学物質	適正管理	研究所薬品の管理	廃薬品は産廃業者に委託
			P R T R法への対応	対象化学物質は少量、届け出対象外
		事故への対応	指定可燃物の保管(原料樹脂)	消防訓練の実施(年1回)
			少量危険物の管理(4石)	油漏れ対策の訓練実施(年1回)
		樹脂パレットの漏出防止	5Sパトロールでチェック	
5	温暖化対策	CO2排出量の削減	低公害車の導入	ハイブリッドカー・プリウス3台導入済み
			アイドリングストップの推進	啓発ステッカー貼付
6	グリーン購入	再生製品利用	文具等消耗品	再生製品等の購入を優先
7	環境教育	一般教育	入社時及び定期	定期は年2回実施
		専門教育	有資格者認定及び事後研修	産廃・中間処理業者、最終処分業者見学
		環境情報	社内報による啓発	省エネや廃棄物関連ニュースによる啓発
8	地域社会	清掃活動	定期清掃	工場周辺、通勤路の清掃
9	環境管理	ISO14001取得	システムの継続的改善	2002.3更新審査受査

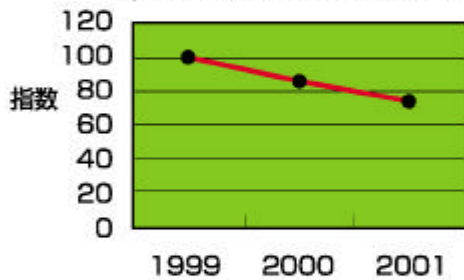
本社工場のCO₂排出量の推移



工場から排出されるCO₂の約90%は電力の使用によるものです。省エネ型の成形機を積極的に導入し、2002.3月現在で約40%の成形機が省エネ型に切り替わっています。

(1999年を100とする)

本社工場の廃プラスチック比率の推移
(廃プラスチック量/原料樹脂使用量)

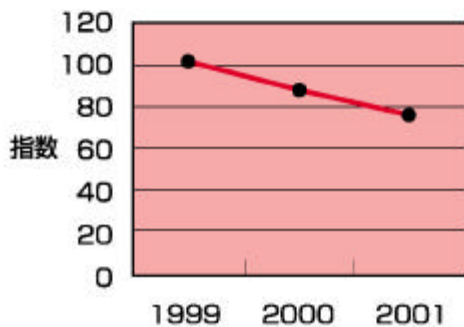


工場から排出される廃棄物(リサイクル用途も含む)は廃プラスチック、金属屑紙・ダンボール類、廃油、蛍光灯管等があります。

そのうち約70%は廃プラスチックとリサイクル用途向けのプラスチックです。廃プラスチックの少ない金型の採用や品質改善活動の推進、外部でのリサイクルを積極的に進めています。

(1999年を100とする)

本社工場の新規コピー紙使用量の推移



裏紙使用の推進(34%)や電子メールの使用を進めています。

(1999年を100とする)

外部機関によるISO14001更新審査

ISO14001認証取得後3年が経過し、認証機関による更新審査を受審、更新が認められました(2002.3月)



審査風景



審査風景



環境一般教育 2002.2

ビデオでグリーン購入の取り組み
について勉強しました



緊急事態訓練 2001.10

生産設備からの油漏れを
想定して訓練しました



産廃業者見学会 2001.7

産業廃棄物・最終処分場を訪問
処分状況を見学しました

2002・2月、省エネ月間行事として省エネパトロールを実施しました



清掃活動

